

## ④実用新案公報

④公告 昭和45年(1970)10月15日

(全2頁)

1

## ⑤固着装置

⑥実 願 42-61457

⑦出 願 42(1967)7月17日

⑧考 案 者 田島 昭示

川崎市堀川町72東京芝浦電気株  
式会社堀川町工場内

⑨出 願 人 東京芝浦電気株式会社

川崎市堀川町72

代 表 者 土光敏夫

代 理 人 弁理士 井上一男

## 図面の簡単な説明

第1図は本考案の一実施例を示す要部の分解斜視図、第2図イ、ロは本考案の使用状態を示す断面図、第3図は同じく使用状態を示す断面図である。

## 考案の詳細な説明

本考案は取り付け部材例えばベース本体などに被取り付け部材例えば底板などを簡単、かつ確実に取り付けることのできる固着装置の改良に関する。

従来例えば照明スタンドなどの底板をベース本体に取り付ける固定装置として熱可塑性合成樹脂にて形成され一面を開口した略箱状のベース本体とこの本体と一体に成形された支持脚の先端に係止爪片を形成し、前記本体に取り付けられる底板には前記本体の係止爪片と対向してこの爪片が挿入し得るように透孔が設けられており、この底板の透孔を介して前記係止爪片の先端を底板上に突出させ、この爪片先端を加熱圧漬して本体に底板を取り付けていた。そして、修理などのため底板を本体から取り外す際、工具にて係止爪片の先端圧漬部を切除して本体と底板とを分離していた。しかしながら、再び本体と底板を取り付けるにあつては接着などにより取り付けなければならず、非常に作業性が悪かつた。

このような欠点に対処するため本考案は取り付け部材の係止凸部を加熱圧漬することにより、容

2

易に底板などの被取り付け部材をベース本体などの取り付け部材に固着でき、さらに被取り付け部材を取り外し、その後再び取り付けの必要を生じた場合も予め支持脚に設けたねじ孔を利用して一般に使用されているねじをもつて容易に締着ができる固着装置を提供することを目的とする。

次に本考案の一実施例を図面を参照して説明する。1は照明スタンドなどのベース本体でこの本体はスチロールなどの熱可塑性合成樹脂にて成形され、一面を開口したほぼ箱状をなしているとともに下方に向つて突出した支持脚1aが複数個一体に設けられており、この支持脚1aにはその軸方向に向つてねじ孔2が設けられ、また支持脚のねじ孔2の近傍にねじ挿入方向に向つて設けられ、先端の相対する両側面の一部を切欠し、底板3の厚さより深い係止凸部4が設けられている。また、3は前記ベース本体の一面開口部を覆うように形成した平板状の底板で、この底板3をベース本体の開口部を覆うようにベース本体1に装着した際、この底板3には前記ベース本体1の支持脚1aの係止凸部4と対向し、かつ凸部平面5と略同形の挿通孔6が設けられている。

つぎにその作用について説明すると、上記底板3をベース本体1の一面開口部を覆うように装着し、底板3の挿通孔6にベース本体1の支持脚1aの係止凸部4を挿通し係止凸部の基部7にて係止すれば、凸部先端8は底板3の裏面から突出し、その突出端8を慣用の熱風、高周波加熱、または加熱鎚などを使用して加熱圧漬し底板3の裏面に固着する。これによりベース本体1は加熱圧漬された係止凸部突出端8により底板3に強固に固着される。そうして器具の修理などのため前記ベース本体1の支持脚1aと底板3を分離する必要がある場合は、係止凸部の圧漬部8aを底板3の裏面からニツバなどにて切除すれば、ベース本体1から底板3を取り外すことができる。その後再びベース本体1に底板3を取り付けるにあつてはベース本体1と底板3を組立て支持脚1aのねじ孔2を底板3の挿通孔6と対向させて一般に使

3

用されているねじ9をねじ孔2にねじ込み、ベース本体1および底板3を一体的に締付け固定する。

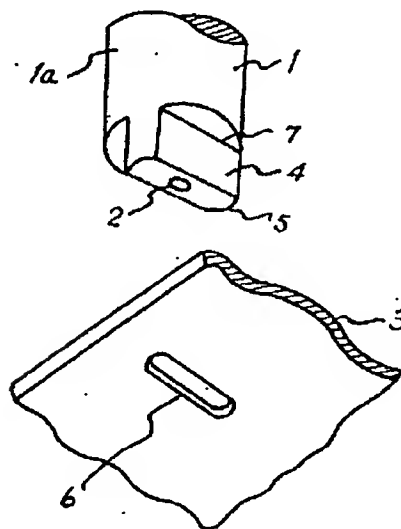
本考案は以上詳述したように取り付け部材の支持脚に形成した係止凸部を加熱圧潰して被取り付け部材を取り付けるとともに、被取り付け部材の5取り外しに際しては取り付け部材の支持脚先端の圧潰部をニツバなどの工具にて切断すれば、簡単に取り付け部材から被取り付け部材を取り外すことができ、さらにその後再び取り付けの必要を生じた際も前記支持脚の軸方向に設けたねじ孔にねじ10をねじ込めば、取り付け部材に被取り付け部材を取り付けることができ、組立て部品の省略化を

計れ、作業性を向上し価格の低減に役立つものである。

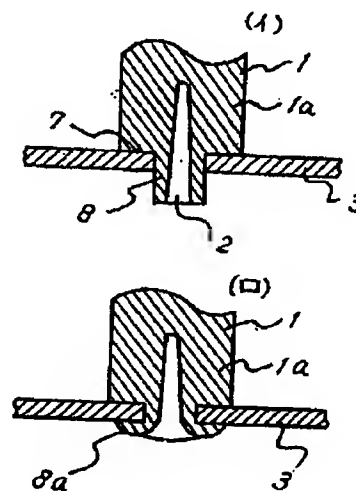
#### 実用新案登録請求の範囲

熱可塑性樹脂にて形成された取り付け部材と、この取り付け部材と一体に設けられた連係止凸部を有する支持脚と、前記係止凸部の端部からその軸方向に向つて穿設されたねじ孔と、前記係止凸部と対向して透孔を有した被取り付け部材とからなり、前記取り付け部材の係止凸部を被取り付け部材の透孔に挿入しこの係止凸部の突出端を加熱圧潰するようにしたことを特徴とする固着装置。

第 1 図



第 2 図



第 3 図

